



Prozess-Information



Haken- und Flauschband

Solvent Activated PS-A24+1

High Frequency (HF) PS-A64+1

Beschreibung

Bänder aus 100% PA (ohne Webkante), mit einer Nitrilkautschukbasis vorbeschichtet, die für folgende Anwendungen entwickelt wurden:

- Kleben auf folgenden Substraten -PVC, ABS, PES, PA, PU, Stahl, Aluminium, Holz, Zement, Gips, Gewebe- durch eine Reaktivierung der Beschichtung mittels Lösungsmittel, z. B. Azeton, Ethyl Methyl, Ethylazetat oder mittels eines Nitril-Kleber, der auf den Substraten angebracht wird.
- Schweißen auf folgenden Substraten - PVC, PU, Kautschuk- durch eine Reaktivierung der Beschichtung mittels einer Wärmequelle : Gebläseluftschweißen, Impulsschweißen, Hochfrequenzschweißen (HF), Ultraschallschweißen.

Verfügbarkeit

- Standardbandbreiten : 16, 20, 25, 30, 38, 50, 100 mm.
- Farben : Weiss (000), Schwarz (9999), weitere Farben auf Anfrage
- Aufmachung : Rollen à 25 m

Verpackung

- Rollen à 25 m in einem Karton verpackt.

Standard	16 mm	20 mm	25 mm	30 mm	38 mm	50 mm	100 mm
Meter pro Box	1400 m	1200 m	1000 m	750	650	500 m	250 m

Fixierung

- Das Substrat muss sauber, trocken und ohne Spuren von Schmiermitteln oder von Silikon sein.
- Die Anwendung muss unter normalen Temperatur- und Feuchtigkeitsbedingungen erfolgen : daraus ergibt sich ein Kleben oder ein Schweißen von guter Qualität (> 17°C und < 70%Hr).
- Das Schweißen erfordert eine geeignete Einstellung : Kraft, Dauer des Schweißprozesses und der Haltung entsprechend der zu schweisenden Flächenabmessungen, der Art und der Dicke des Substrates.
- Das Kleben erfordert die Anbringung des Klebers auf dem Substrat (~150 g/m²). Die Lösungsmittel während ca. 3 min bei 20°C verdunsten lassen, das Band auf der Fläche anbringen und mittels der Hand oder eines Rädchens Druck ausüben.
- Vorsichtsmassnahme: das Kleben in gut belüfteten Räumen vornehmen.



Prozess-Information



Haken- und Flauschband
Technische Eigenschaften

Solvent Activated PS-A24+1
High Frequency (HF) PS-A64+1

Leistungen

- Sind unterschiedlich gemäss der Substrate, Einsatzmittel- und Bedingungen.
- Zum Beispiel:
 - Kleben auf Leinen- und Hanfgewebe : Schälfestigkeit = 3000 cN/cm
 - Hochfrequenzschweissen auf PVC beschichtetem Gewebe: Schälfestigkeit = 6000 cN/cm

Physikalische Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • Gewicht des Verschlusssystem: 0.0950 g/cm² • Dicke des Flauschbandes: 2.9 mm • Dicke des Hakenbandes: 2.1 mm • Dicke des Verschlusssystem: 3.6 mm • Toleranzbereich Breite: +/- 1 mm • Haltbarkeit: 24 Monate
Eigenschaften der Beschichtung	<ul style="list-style-type: none"> • Basis: Nitril-Kautschuk • Farbe: Durchsichtig • Lösungsmittel: Azeton, Zeton-Ethyl-Methyl Ethyl, Ethylazetat • Offene Zeit: 10 min bei 20°C • Giftigkeit: • Lagerung: in einem sauberen Raum, ohne Feuchtigkeit und mit mässiger Temperatur. Empfohlen : < 75%Hr, Temperatur 22°C +/-5
Verhalten bei Temperatur	<ul style="list-style-type: none"> • Man muss vermeiden, die Beschichtung einer Hitzequelle länger auszusetzen (>100°C). • Empfohlene Benutzungstemperatur : <70°C
Pflege	<ul style="list-style-type: none"> • Die Beschichteten Bänder sind für Anwendungen, die eine industrielle Reinigung oder eine chemische Reinigung erfordern, nicht zu empfehlen. • Lauwarmes Seifenwasser benutzen. Die Reinigung mit Lösungsmitteln vermeiden.

*Die oben angegebenen Werte dienen der allgemeinen Information und können keine Vertragsbasis sein.
Für jeden Auftrag und spezielle Anwendung bitte FASTeCH AG ansprechen.*